



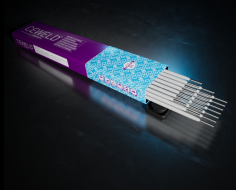




CEWELD 4015 HL-Kb

TYPE	Electrode a haute rendement à faible nickel, alliage d'acier inoxydable résistante à la corrosion					
APPLICATIONS	Assemblage et revêtement d'alliages de chrome à 17 % et de composants de revêtement où une résistance à la chaleur et à la corrosion est requise. Le métal déposé peut supporter des températures de service allant jusqu'à 450 °C et offre une résistance a l'écaillage jusqu'à 950 °C. Le préchauffage est recommandé à 250 °C et le détensionnement à 800 °C dans le cas où il est autorisé pour le métal de base					
PROPRIÉTÉS	Taux de dépôt élevé et excellente soudabilité sur DC+.					
CLASSIFICATION	AWS	A 5.4: E 430-26				
	EN ISO	3581-A: E 17 B 42				
	W.Nr.	1.4015				
	F-nr	1				
	FM	5				
CONVIENT POUR	1.4000, 1.4002, 1.4016, 1.4057, 1.4740, 1.4742, 1.4057, 1.4059, 1.4741, 1.4509, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4712, 1.4713, 1.4724, X7Cr14, X12Cr13, X17CrNi16-2, X6Cr13, X6CrAl13, X6Cr17, X17CrNi16-2, X2CrTiNb18, X3CrTi17, X3CrNb17, X2CrTi12, X2CrTi17, X10CrSi6, X10CrAlSi7, X10CrAlSi13, X10CrAlSi18 UNS S40300, S40500, S40900, S41000, S42900, S43000, S43035, S43036, S43100, S44200 AISI 403, 405, 409, 410, 429, 430, 430Cb, 430Ti, 439, 431, 442					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PAPBPCPF</div>					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.09	0.7	0.9	17	0.4	0.3
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	760°C±15°C 1h		360	540	22	200 HB
	As Welded		>300	>450	>20	250 HB
ETUVAGE	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD 4015 HL-Kb

4015 HL-KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415554

4015 HL-KB 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663415561